TECHNIKA GRAFICZNA

ORGAN POLSKIEGO TOW. GRAFICZNEGO W POZNANIU

REDAKTOR: L. ICZAKOWSKI

NR. 3 MARZEC ROK 1927

Z DZIAŁALNOŚCI POLSKIEGO TOWARZYSTWA GRAFICZNEGO

W Polsce daje się zauważyć prawie we wszystkich zawodach dotkliwy brak dobrze wykwalifikowanych pracowników. To samo dzieje się w zawodzie graficznym, ponieważ tych których nazwać by można pierwszorzędnymi składaczami akcydensowymi, rutynowanymi drukarzami ilustracyjnymi i litografami, policzyć można na palcach. Dzisiejszy uczeń drukarski, dopóki odbywa swą praktykę, czuje jakie takie zainteresowanie do nauki zawodowej, nie chce bowiem przepaść przy egzaminie czeladniczym. Lecz skoro się wyuczy i czuje się panem, na nic zdadzą się wszelkie nawoływania i zachęty do dalszego kształcenia się zawodowego. Dowodem tego jest, bardzo nikła liczba młodych drukarzy, zapisujących się na członków Towarzystwa Graficznego. Widocznie pobyt w miejscach rozrywkowych i kawiarniach większe im sprawia zadowolenie.

A jak pod tym względem było dawniej? Każdy prawie drukarz nie przestawał ani na chwilę myśleć nad polepszeniem swego bytu przez dalsze wykształcenie fachowe. Przez pracę w różnych oficynach w kraju i zagranicą poznawał gruntownie technikę drukarską, uczęszczał na kursy fachowe, językowe i ogólnokształcące, a często nawet poświęcał czas i zaoszczędzone pieniądze na studja w wyższych szkołach graficznych. Oto takiego zastępu ludzi potrzebowałby obecnie polski przemysł graficzny, a napewno dorównalibyśmy pod względem wzorowych prac drukarskich drukarzom państw zachodnich.

Z drugiej strony przyznać musimy, że dzisiejsze opłakane stosunki gospodarcze nie pozwalają na wyjazd zagranicę, aczkolwiek i to przy dobrej chęci i woli przeprowadzić by się dało.

Uwzględniając trudność wyjazdu zagranicę, nie należy omijać żadnej sposobności pogłębiania swej wiedzy fachowej na miejscu. W Poznaniu wstępuje każdy drukarz miłujący swój zawód do Polskiego Towarzystwa Graficznego, które już osiem lat pracuje nad wzniosłą ideą podniesienia drukarstwa w Polsce i które przez cały ten okres nie przestało zapraszać wszystkich postępowych kolegów do współpracy naukowej. Czy cel ten osiągnęło w zupełności? Niestety wobec małego zainteresowania się ogółu drukarzy, kierowników i pryncypałów sprawą tak ważną, zrealizowanie planów naukowych Towarzystwa nie dało się całkowicie przeprowadzić. Również frekwencja

członków na wykładach i zebraniach pozostawia wiele do życzenia. Oto obrazek z ostatniego zebrania technicznego. Na prawie pustą salę posiedzeń spogląda z żalem prezes wraz z resztą członków zarządu. Zapowiedziano bowiem wygłoszenie bardzo aktualnego wykładu o technice chemigraficznej. Z powodu choroby i nieprzybycia prelegenta, poproszono w miejsce jego kol. Iczakowskiego o wygłoszenie referatu o historycznym rozwoju ozdoby drukarskiej. Zaznajomienie się choć w zarysach z historją sztuki i ornamentów to obowiązek nietylko artysty-grafika, lecz przedewszystkiem drukarza.

Prelegent kolejno omówił wszelkie fazy i odmiany ornamentu począwszy od sztuki egipskiej i greckiej. Dalszy rozwój ornamentu, aczkolwiek oparty na motywach naturalistycznych sztuki greckiej, przejawia się w tak zwanym stylu romańskim, gotyckim, renesansowym i barokowym. Dzisiejsza ozdoba drukarska wzoruje się przeważnie na motywach sztuki klasycznej. Naogół odróżniamy w drukarstwie następujące rodzaje ornamentów: linjowe, geometryczne, figurowe, roślinne i fantazyjne.

Po wykładzie zakomunikował prezes o wspaniałym darze kol. Szulca dla bibljoteki Towarzystwa w postaci całego rocznika niemieckiego pisma fachowego oraz kilkunastu innych książek. Oby takich ofiarodawców znalazło się więcej. Następnie postanowiono w przyszłości zwiedzić poznańską radjostację nadawczą, różne zakłady graficzne itd.

Zebranie zakończył prezes, zachęcając wszystkich obecnych do chętnej i wytrwałej pracy naukowej w Towarzystwie Graficznem. Następne zebranie odbędzie się 13 kwietnia r. b.

AKCENT

Na pozór rzecz drobna — lecz w rzeczywistości dość ważna dla wszystkich, by ją na tem miejscu poruszyć.

Chodzi mianowicie o górny akcent wersalika przy piśmie „Imperial" z odlewni p. Jeżyńskiego w Warszawie. Akcenty te niejednemu pracownikowi krwi napsuły, a pracodawcy w dodatku przyniosły straty. Otóż, badając bliżej litery odnośne, zauważymy pewien błąd techniczny, którego usunięcie winno być kwestją najbliższego czasu.

Zdarzało się nieraz, że maszynista po zaklinieniu formy kompresowej, w której znajdowały się wersaliki z akcentami, zauważa, że po odbiciu do przyrządu akcenty poodpryskiwały. Nie znając dokładnych powodów ułamania się akcentu, przypisuje w cichości winę sobie samemu, gdyż uprzednio wszystkie litery przy korekcie były w porządku. Posyła więc po nowe litery, i... zauważa, że po odbiciu ponownem znowu ten sam błąd zachodzi. Zniecierpliwiony drukuje literę bez akcentu, pozwalając czytelnikom domyślać się akcentu w odpowiedniem miejscu.

Stwierdzić trzeba jednak, że nie maszynista tutaj zawinił; przyczyną tego jest nieakuratny odlew. Litery te mają pod akcentem bardzo drobną, prawie niedostrzegalną wystawkę (spiss), na której litera z góry jest oparta. Gdy więc maszynista w formę klopidłem popuka i na takie (choć minimalne) wywyższenie natrafi, to akcent bezwzględnie odprysnąć musi. Chociaż i w pewnej czę-

ści winę ponosi również słaba podpora akcentu.

Dzieje się to ze szkodą dla pracownika jak i dla pracodawcy. W interesie więc obu odlewnia winna błąd ten usunąć. Może to zrobić następująco:

1. wystawkę, o ile się da, usunąć lub
2. dolne mięso wszystkich liter ściąć cośkolwiek, by litera z akcentem mimo wystawki stała w równej wysokości z drugiemi, lub
3. akcenty wogóle praktyczniej zreformować.

W pierwszych dwóch przypadkach — będą wystarczające czysto techniczne zarządzenia odlewni; natomiast w trzecim wchodzi w rachubę wygląd czcionki ze względu na ewtl. przesunięcie akcentu na miejsce praktyczniejsze. Jest to już dalszy problem rozwiązania sprawy akcentu polskiego. — O tem na drugi raz...

Pracownik jednak, aż do poczynienia pewnych kroków w tym kierunku przez odlewnię, winien pamiętać o tem, by uszkodzeniu zapobiec, narazie przez inny techniczny wybieg.

Nasuwa się w tem wszystkiem jedno; mianowicie, że artysta-grafik i technik-grafik winni stale wspólnie pracować na niwie twórczości czcionki polskiej... Tembardziej dziś, kiedy zagranica zasypuje nas formalnie swemi wychwalanemi pismami — dążmy więc do tego wszyscy razem, by nasz wyrób z dniem każdym ulepszać i by czcionka nasza powstydzić się nie potrzebowała wobec zagranicznych.

PIĘKNO W SZTUCE

Piękno w zestawie nazywa się sztuką. Powiedzmy wyraźnie: sztuką drukarską. Twórcą zaś tej sztuki to uzdolniony składacz akcydensowy, który twórczym swoim umysłem z materjału, jaki ma pod ręką, stwarzać umie harmonijne i piękne dzieła. Mówimy tu „uzdolniony", gdyż tylko taki, który dąży całą siłą swej energji twórczej do uwypuklenia piękna w zestawie, uważany być może za uzdolnionego mistrza-składacza. Nie każdy bowiem na to miano zasługuje. Ażeby być mistrzem w zawodzie, potrzeba nietylko rutyny i doświadczenia w odpowiedniem użyciu materjału, ale przedewszystkiem subtelnego poczucia piękna, które jest pierwszym warunkiem doskonałego oddania zestawu.

W każdą pracę zestawową, przedewszystkiem w tytuł, dyplom ozdobny z obwódką lub dzieło, jak i w jego wewnętrzne ułożenie wlany być musi ten duch piękna i prostoty zarazem, który harmonijnem swem rozłożeniem rozkoszuje nasze oko.

Ale dzisiaj zmieniły się czasy. Wojna wszechświatowa, doprowadziwszy do upadku i nędzy wiele krain i ludów, na długie lata zrujnowała również ten tak pięknie rozwijający się kwiat na niwie świata drukarskiego. Przyniosła nam depresję na polu wytwórczości graficznej, przedewszystkiem zaś niesłychane dotąd podrożenie pracy, które i najdzielniejszemu składaczowi akcydensowemu niedozwala być panem swej twórczej ręki. Poprostu nie daje mu się czasu, gdyż czas jest dzisiaj za drogocenny na swobodne tworzenie prawdziwych dzieł sztuki. Składacz akcydensowy stał się jakoby maszyną pospieszną, która wytwarza szastu prastu swój zwykły zestaw, po-

nieważ czas liczy się dzisiaj na drogi pieniądz. Sztuka i piękno pozostają w ukryciu, gdyż ręka mistrza stała się dla nich za drogą.

Mimo to jednak pozostały zasady. Piękno jest wiecznie niezmienne i żadną małowartościową pracą lub tandetnem odrobieniem zestawu otumanić się nie da. Jak słońce blaski swoje złote roztacza i sprawia rozkosz całemu światu, tak samo rzecz się ma z zestawem. Musi on niejako olśniewać i w oku naszem pozostawiać ono stałe wrażenie piękna i zadowolenia. To jest właśnie ta sztuka zestawowa, która tysiąckrotnie w coraz to nowej formie uwidoczniona, zawsze okazuje nam twórczą rękę mistrza-składacza.

Ale jakież to są owe zasady piękna w zestawie i w jakim podręczniku są one zapisane? Dzisiaj rozmaite mamy rodzaje zasad i stwierdzić nawet musimy, że ilu składaczy, tyle zasad. Prawdziwe jednak zasady piękna zapisane są tylko w umyśle mistrza, który z materjału surowego wyciosuje niejako dzieła wspaniałe. Wykrętasy i upstrzenia trzymane są zawsze w formie symetrycznej i jedynie w celu otrzymania efektu. Lubi on prostą linję i na niej buduje swoje harmonijne dzieła. Linja tłuściejsza z dodaniem lekkiej obwódki w środku i znowu linji słabszej dobrze się przedstawia. W narożnikach zaś zwykle większe ornamenty, co dodaje zestawowi przyjemną strukturę. Rozumie się samo przez się, że przy obwódkach, które same w sobie przedstawiają skończoną całość, jakiekolwiek upstrzenia są zbyteczne. A potem stosowne rozdzielenie wierszy tytułowych jeden od drugiego ważną tutaj odgrywa rolę. Przedewszystkiem w tytułach widzieć nieraz możemy, że wszystkie wiersze zbite są u góry, w środku zaś panuje biała łuka, jakoby pustynia, nieraz bez jakiejkolwiek linijki lub ozdoby. Wystarczyłoby tylko wiersze te rozbić odpowiednio, a od razu fizjognomja zestawu otrzymałaby swe właściwe piękno. A z drugiej strony dzieje się znów odwrotnie. Wiersze nieraz są tak szeroko rozbite, że psują cały zestaw obwódkowy, misternie nieraz i uroczo złożony. Oko dobrego mistrza zaraz zauważy te uchybiena, które dla niedoświadczonego laika są niedostrzegalne.

Jeżeli zestaw ma obwódkę, baczyć trzeba na to, ażeby nie był za szeroko składany. Normą jest, że przy pracach oktawowych wiersze tytułowe muszą być przynajmniej o 1 cicero odsunięte od obwódki, zaś 2 cicera przy kwartowych, i tak dalej, stosownie do wielkości zestawu. Dobry składacz akcydensowy zawsze reguły te przestrzega i nigdy nie przylepi wierszy zbyt blisko obwódki, bo to psuje nieraz i najlepiej ustawiony zestaw. Że szerokość wierszy robić należy ile możności na pełne kwadraty, jest to już rzecz każdemu wiadoma. Tak samo co do marginesu. Okazałe prace akcydensowe, najpiękniej się przedstawiają, gdy dużo mają marginesu. Składacz już przy robieniu formatu szczególnie na to zważa. Dalej co się tyczy charakteru głosek. Przy ozdobnych pracach okolicznościowych, prywatnych, uroczystościowych i t. d. użycie zbyt tłustych głosek czyni zestaw spowszedniałym i niepięknym, natomiast tłuste głoski prezentują się znowu znakomicie w pracach publicznych lub na afiszach.

I tak możnaby w nieskończoność wyliczać owe zasady piękna w zestawie. Dzielny składacz akcydensowy, zanim rozpocznie jaką okazalszą pracę, dobrze ją sobie wpierw obmyśli, naszkicuje pobieżnie przy-

szły jej wygląd, ażeby nic nie uronić z piękna zestawu i pracować podług zasad sztuki. Zasady te są też dla niego ową ciągłą podnietę do stwarzania nowych dzieł sztuki, nieraz z bardzo ograniczonego materjału i przy wielkim braku czasu. A chociaż praca taka wymaga wiele natężena umysłu i mozołu, cieszy go ta myśl, że pracuje dla pięknej sztuki drukarskiej, i to już stanowi dostateczną dla niego nagrodę.

LINOLEORYT I JEGO WYKONANIE

Linoleoryt wymaga bardzo akuratnej pracy we wszystkich fazach swego powstania. Przeznaczony do tego celu rysunek powinien być wyraźny, o ostrych konturach. Również odbitka, którą mamy przenieść na linoleum, musi być wykonana dobrze kryjącą farbą. Rysunków i odbitek niewyraźnych nie warto przenosić, bo się nie udadzą.

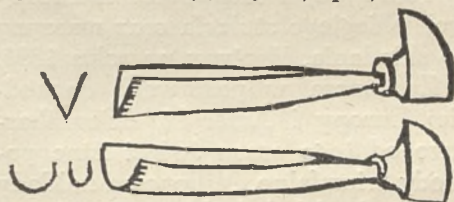
Jeżeli chodzi o kolorowanie jakiejkolwiek kliszy, robimy odbitkę z danej kliszy na gładkim, dobrze satynowanym papierze, przyczem należy zważać, by odbitka była dobra.

Następnie ucinając odpowiedni kawałek linoleum, przykładamy odbitkę, bacząc, by się nie przesunęła, przymocowywujemy ją na narożnikach dekstryną lub pluskiewkami i pocieramy na stronie odwrotnej tak długo, raz przy razie, kostką, aż pozostaną na płycie ostre kontury. Odbitkę należy ostrożnie zdejmować; najlepiej, zluźniwszy jeden narożnik, unieść go powoli, aby zobaczyć czy kontury są ostre. Po zdjęciu odbitki mamy płytę gotową do cięcia.

Inaczej postępujemy, gdy należy wykonać linoleoryt według własnego pomysłu. Rysunek należy wtenczas wykonać na papierze przebitkowym, gładkim i nie za twardym, t. zw. florpost. Jak już zaznaczyłem, musi taki rysunek być ostry i wyraźny w konturach, aby go móc przenieść zapomocą kalki albo też roztworu, składającego się w równych częściach z sproszkowanej kalafonji i olejku terpentynowego. Ten drugi sposób uważam za praktyczniejszy; oszczędza on bowiem dużo czasu, nawet przy niewielkiej wprawie.

Tym roztworem pocieramy płytę, cienko i równomiernie. Po kilku minutach, gdy ten ostatni już dobrze klei, czyli ciągnie, nakładamy rysunek na płytę i przecieramy go kostką. O dostatecznej kleistości roztczynu przekonać się możemy przez dotykanie palcem. Przymocowywać rysunku w tym wypadku nie potrzeba, ów roztwór bowiem trzyma go tak mocno, że przesunąć się nie może. Po dostatecznem przetarciu możemy papier zdjąć, rysunek pozostaje wówczas w całości na płycie.

Po tych pracach, t. zw. wstępnych możemy rozpocząć wycinanie. Do wycinania nadają się najlepiej dłutka



specjalne, różnych szerokości, podobne do tych, których używają rzeźbiarze w drzewie, o krótkich trzonkach, umożliwiających nam pewniejsze prowadzenie dłutka.

Najpierw należy wypracować kontury; do tego używamy dłutka wąskiego, prowadzimy takowe wzdłuż kontur, tak, aby ich nie uszkodzić.

Cięcie powinniśmy wykonać skośnie do płyty, a nie pionowo; t. zn., że kontury muszą się do dołu stopniowo rozszerzać. Rysunek poniżej umieszczony wykazuje prawidłowe i nieprawidłowe cięcia.



Cięcie prawidłowe Cięcie nieprawidłowe

Doprowadziwszy prace tak daleko, przystępujemy do usuwania płaszczyzn zbytecznych odpowiedniem szerszem dłutkiem. Płaszczyzny te należy wybrać aż do materjału, bacząc przytem aby tego ostatniego nie uszkodzić. Jeżeliby się uszkodzenie miało zdarzyć, natenczas najlepiej jest takie miejsce wyciąć aż do podkładki, aby zapobiec brudzeniu w czasie druku. Przy linoleorytach, służących do kolorowania kliszy, należy kontury do połowy usuwać.

Jeżeli użyć mamy linoleum do mniejszych prac akcydensowych, wtenczas jest bardzo dobrze, gdy płytę przed nałożeniem rysunku wygładzimy pumeksem („bimsteinem"), tak, aby była zupełnie gładka.

Mniejsze płyty można na drzewo przybić lub przykleić. Większych płyt natomiast nie należy przyklejać, a to dlatego, aby ułatwić maszyniście przyrząd. W oficynach, w których znajdują się dobre sztabiki, można takowe użyć w miejsce drzewa, zwłaszcza gdy chodzi o duże płyty do druku plakatów. W tym celu budujemy sobie formę nieco większą od danej płyty, kładziemy w regularnych odstępach tekturę, przykrojoną dokładnie na wysokość sztabików. Formę taką zakliniamy w ramę, naznaczamy odległość tekturek na obu brzegach płyty i ciągniemy ołówkiem linje, na których później wbijamy gwoździe. Najpierw wbijamy kilka gwoździków, a dopiero po zupełnem przyrządzeniu formy przybijamy płytę mocno. Tak przymocowana płyta, nie urwie się w czasie druku, a nawet po otwarciu formy z trudem będzie można gwoździe wyciągnąć.

WYDAWNICTWO GAZETOWE

Właściwy rozwój dziennikarstwa rozpoczął się z wynalazkiem maszyny rotacyjnej w latach siedemdziesiątych ubiegłego stulecia oraz maszyny do składania, linotypy, w roku 1895. Zwłaszcza w państwach zachodniej Europy i Ameryki, dziennikarstwo od tego czasu święci istne pochody triumfalne. Miljonowe nakłady oraz grube jak książki gazety nie należą do rzadkości. Rozwój ten w czasie powojennym spotęgowany został do niebywałych granic przez praktyczne zastosowanie najróżniejszych technik graficznych do druku jedno i wielobrawnych ilustracyj gazetowych. Również i Polska nie pozostała pod tym względem na szarym końcu. Autor książki adresowej Zakładów Graficznych w Rzeczypospolitej Polskiej, wylicza około 1300 czasopism i dzienników, jakie wychodzą u nas. Jedynie zewnętrzny wygląd niektórych dzienników, a zwłaszcza prowincjonalnych, nie dorównywuje może — wobec braku nowszego typu maszyn rotacyjnych, rotograwurowych itp. — wydawnictwom wzorowym. Natomiast większe drukarnie gazetowe starają się ze względu na konkurencję, wszelkiemi siłami braki te usunąć.

Przedewszystkiem chodzi im o doskonały i najnowszy typ maszyny rotacyjnej, możliwie bez tasiemek. Wszystko przy tej maszynie winno być w najlepszej jakości, a więc podkładki cylindrowe, na które zwracać

należy największą uwagę, bo od nich zależy prawidłowy bieg papieru, cięcie, falcowanie i wykonanie druku.

Oprócz dobrego materjału maszynowego do składania i druku należy do wzorowego wydawnictwa gazetowego także nowocześnie urządzona stereotypja. Mozolny dotychczas sposób ręczny odlewania i obrabiania płyt okrągłych, zastąpiono w większych drukarniach ustawieniem automatycznych aparatów odlewniczych, które umożliwiają w krótkim czasie dostarczenie maszynom rotacyjnym dowolnej ilości płyt stereotypowych.

Również papier do druku dzienników winien być lepszy, niż dotychczas używany, i to ze względu na klisze kreskowe i grubosiatkowe, bez których po dziś dzień żaden dziennik obejść się nie może. To też poważniejsze wydawnictwa, jak francuskie, amerykańskie i niemieckie przystąpiły do drukowania swych gazet tylko na papierze satynowanym. Chodzi również o to, bv zachować poważne rozprawy naukowe na dłuższe lata, co niemożliwem jest przy używaniu papieru gazetowego bez odpowiedniej domieszki celulozy itp. Bez tego środka papier niszczy się po krótkim czasie i rozpada poprostu w strzępy.

Aktualnych klisz z polityki i wydarzeń światowych dostarczają wydawnictwom gazetowem w abonamencie, za stosunkowo niską opłatą Agencje Ilustracyj Prasowych, tak samo, jak wiadomości polityczne, Agencje Telegraficzne. Klisze te przychodzą w postaciach matryc tekturowych lub wprost jako klisze cynkowe w wszelkich grubościach. Zagraniczne firmy dostarczają także klisze kauczukowe dla celów prasowych. Umiejętne zastosowanie kliszy tych oraz ich solidny przyrząd znacznie podniesie estetyczny wygląd gazety.

Również działu ogłoszeń nie należy traktować po macoszemu. Dobór jednolitego pisma i pomysłowe ugrupowanie tekstu ogłoszenia — to zasada dobrego składacza inseratowego. Unikać należy używania niepotrzebnego przestarzałego balastu ornamentalnego. Jedynie nieodstępna linja rozmaitej grubości może znaleźć szerokie zastosowanie.

DRUKARZ RADJOAMATOREM

Radjo działa tak oszałamiająco na umysł, że trudno wyjść z zachwytu i poddać analizie wrażenia i myśli, jakie ten cudowny wynalazek budzi. Trudno przewidzieć wszystkie możności rozwoju radjofonji i w pełni ocenić jej kulturalne znaczenie. Dzisiaj każdy mieszkaniec najodleglejszego zakątka świata może uczestniczyć we wszystkich zdobyczach kultury, mającej środowisko w mieście, może słuchać odczytów, koncertów, otrzymywać wiadomości o wszystkich ważnych wydarzeniach itd.

Niezadługo — bo już w pierwszej połowie kwietnia — przemówi przez fale eteru także Poznań do całego świata. Odezwa Komitetu „Poznańskiego Radjo" nawołuje wszystkich obywateli Polski Zachodniej do zaopatrzenia się w radjoodbiorniki.

To też drukarze nie powinni znajdować się na szarym końcu w szeregach radjoamatorów. Dotychczas jest ich serdecznie mało, gdyż zaledwie 15-tu zarejestrowało swe nazwiska w urzędzie Poczt i Telegr. Wobec tego zachęcamy szanownych

kolegów do zmudnej lecz bardzo zajmującej pracy nad budową własnych aparatów odbiorczych. Na okręg poznański wystarczy aparat detektarowy, nie wymagający kosztownych akumulatorów, bateryj i lamp. Za parę złotych w każdym interesie radjowym nabyć możemy potrzebne części, które następnie przymocowujemy na odpowiednią deseczkę i połączamy drutem. Dochodzi jeszcze antena i para tanich lecz dobrych słuchawek. I to wszystko. Jednakże do stacyj zagranicznych aparaty detektorowe nie wystarczają, dlatego zalecamy zasobniejszym kolegom budowę aparatów jedno- lub wielolampowych. Cena kompletu części do tych odbiorników waha się pomiędzy 50 a 500 złotych i wyżej. Baterje anodowe i akumulatory liczy się zwykle osobno.

Literatura radjowa w Polsce przedstawia się bardzo bogato. Istnieje kilka dobrze redagowanych tygodników i miesięczników oraz wielki wybór dzieł z każdej dziedziny radjowej.

W redakcji Techniki Graficznej w Poznaniu przy Alejach Marcinkowskiego 18, znajduje się wielki wybór szematów do budowy odbiorników detektorowych i lampkowych, które odstępuje się szan. czytelnikom bezpłatnie do użytku.

ROZSTAWIANIE KOLUMN

Jedną z ważniejszych czynności w drukarstwie jest bezsprzecznie rozstawianie kolumn, które się odbywa według pewnych, ściśle określonych reguł. Te reguły wprowadzone po wynalazku maszyny pospiesznej, ulegały rzadko zmianom, lecz z biegiem czasu, gdy wprowadzono maszyny większych formatów, a szczególnie po wynalezieniu maszyny do składania arkuszy, zaszły i tu pewne zmiany. Na zasadzie tych reguł jednakże można uskuteczniać rozstawianie kolumn w najróżnorodniejszych kombinacjach.

Rozstawianie kolumn nie jest tak trudne, jak się to na pierwszy rzut oka zdaje; koniecznem jest tylko spamiętanie reguł zasadniczych.

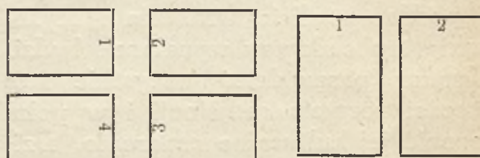
Wielki wpływ na różnorodność rozstawiania wywierają, oprócz wielkich maszyn pospiesznych, różne formaty i maszyny do falcowania. Szczególnie na te ostatnie trzeba zwrócić baczną uwagę ze względu na ich niezmienny rodzaj pracy przy składaniu arkusza. Jeżeli dokładnie poznamy przebieg składania arkusza na danej maszynie, nie będzie nam trudno dostosować rozstawiania kolumn do jej potrzeb, tak, aby można bez trudności arkusze składać maszyną.

Ilość stron przy oznaczonem formacie liczymy zwykle następująco:

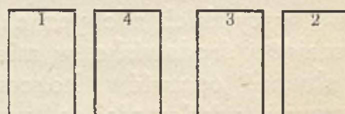
foljo = 4 strony,
kwart = 8 stron,
oktaw = 16 stron,
duodez = 24 strony,
sedez = 32 strony,
oktodez = 36 stron.

Niżej podane przykłady pokażą kolumny rozstawione w maszynie:

Foljo



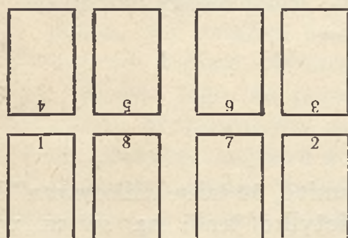
Przykł. 1. cały arkusz Przykł. 2. pół arkusza



Przykład 3. 4 strony w pasku

Jeżeli z konieczności musimy rozstawić cały arkusz foljo w dwóch formach, wtenczas dzielimy arkusz na dwie części i wysuwamy obok siebie stojące strony, t. j. 1, 4 w jednej, a 3, 2 str. w drugiej formie.

Kwart (zwykły)

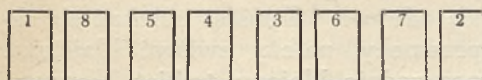


Przykł. 4. cały arkusz



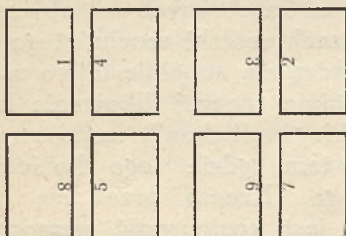
Przykł, 5. pół arkusza

Kwart w dwóch formach 1, 4, 5, 8 pierwsza forma, 2, 3, 6, 7 druga forma.

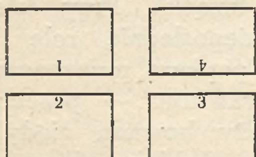


Przykł. 6. 8 stron w pasku

Kwart (poprzeczny)



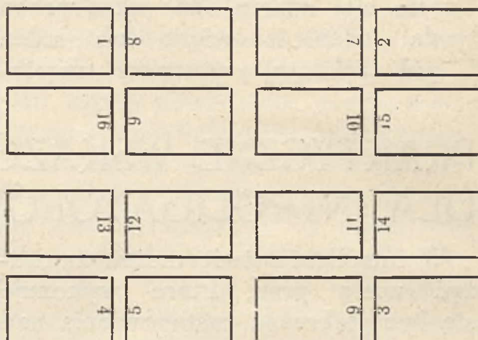
Przykł. 7. cały arkusz



Przykł. 8. pół arkusza

O ile mamy w dwóch formach rozstawić arkusz, rozstawiamy 1, 4, 5, 8 w pierwszej, 2, 3, 6, 7 w drugiej formie, dzieląc arkusz na dwie części.

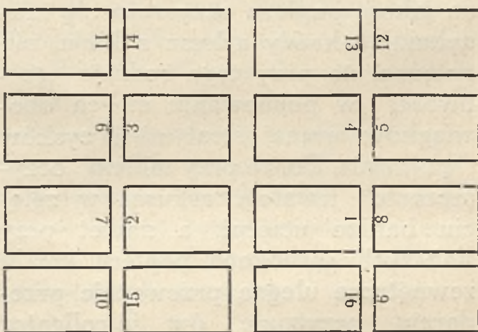
Oktaw (zwykły)



Przykł. 9. cały arkusz

Oktaw w dwóch formach wysuwamy ośm stron znajdujących się na przykładzie siódmem po lewej stronie jako pierwszą, a jako drugą formę ośm stron, znajdujących się po prawej stronie.

Przykład 9 i 10 arkusza oktaw powinien każdy kolega dobrze spamiętać dlatego, że te dwa przykłady najwięcej w praktyce używamy.



Przykł. 10. cały arkusz

Chcąc skontrolować czy forma jest dobrze rozstawiona, zliczamy paginy obok siebie stojących stron, rezultat musi wydać o jedno więcej jak mamy stron w arkuszu, t. z. przy 4 stronach liczymy 4 + 1 = 5, przy ośmiu stronach 8 + 1 = 9 i t. d.

Jeżeli mamy w arkuszu oprócz kolumn bitych, tytuły, treść, przedmowę, dedykację i t. p. bez pagin, wtenczas musimy uważać przy wysuwaniu, aby arkusz po złożeniu wykazał prawidłową kolejność stron. Często się zdarza, że jakaś praca wyda jeden i ćwierć lub jeden i pół arkusza, wtenczas rozstawiamy formę do wkładania jednego arkusza w drugi, i to w ten sposób, że mniejszą część dajemy na zewnątrz; bo introligatorowi łatwiej jest chwytać przy szyciu, gdy ma cały arkusz wewnątrz. N. p. przy 20 stronach damy zewnątrz 1, 2, 19, 20 a wewnątrz 3—18.

(Ciąg dalszy nastąpi).

PRAKTYCZNE WSKAZÓWKI DLA INTROLIGATORÓW

W introligatorstwie można zauważyć wiele prac, które wykonuje się bez głębszego zastanowienia nad ich celowością i przeznaczeniem, przyczem, rzecz prosta, osięga się często przeciwieństwo tego, do czego się zmierzało. Przyczyną tego jest po części mylnie pojmowana oszczędność po części zaś nieświadomość.

Pomyślmy tak naprzykład o tem, z jaką bezmyślnością poniekąd odbywa się rozbieranie (właściwiej „rozdzieranie") broszury przez niejednego introligatora. Bez względu na jakość papieru oczyszcza się „radykalnie" każdy arkusz z kleju, nie pomnąc, że przy tego rodzaju „gorliwości" w pojmowaniu swych obowiązków więcej strat niźli zysków się ujawnia. To, że przy takiem „oczyszczaniu" trwałość arkusza w zgięciu bardzo ucierpi, a nawet przy słabszych gatunkach papieru kartki zewnętrzne ulegną przeważnie przedarciu, przyjmuje ów introligator do wiadomości z niewytłomaczoną obojętnością. Rozumuje on przytem na swój sposób, że od czegoż wobec tego istnieje w introligatorstwie czynność zwana „flikówką" (łatanie książki przez naklejanie skrawków papieru na uszkodzone partje). Nie bardzo on chce, a właściwiej może zrozumieć, że taka „flikowana" książka nietylko traci na swym właściwym wyglądzie, lecz pociąga za sobą nieuniknioną, w tym wypadku poważną stratę czasu, koniecznego do należytego wyłatania miejsc uszkodzonych. Istniejące w szerokich kołach introligatorskich przekonanie, które zmierza do bezwzględnego usuwania wszelkich resztek kleju z poszczególnych arkuszy, jest niewątpliwie słuszne. Wątpliwym zato i potępienia godnym jest sposób, w jaki to się odbywa. Zamiast uciekać sie do przemocy, należy zwilżyć klajstrem poprzednio klejony grzbiet broszury, w następstwie czego poszczególne arkusze dadzą się z łatwością rozłączyć. Tak samo należy postępować, o ile na rozebranych w taki sposób arkuszach resztki zaschniętego kleju nie dadzą się zupełnie łatwo usunąć.

Łatanie, inaczej flikowanie (z niemieckiego „flicken") zastosowujemy tylko tam, gdzie tego konieczność wymaga. Rzeczą przez się zrozumiałą jest konieczność wzmocnienia każdego pierwszego i ostatniego arkusza książki. Przy łataniu odgrywa niepoślednią rolę kierunek ciągłości papieru, przeznaczonych do tego skrawków — paseczków. — Nie należy bowiem nigdy używać skrawków naddających w swej dłu-

gości dla tej prostej przyczyny, że się takie właśnie „pod ręką" znajdują lub że ze względów oszczędności materjału i czasu uniknąć się pragnie przykrajania owych. Łatane nieodpowiedniemi skrawkami karty będą się marszczyć i fałdować po wyschnięciu — utrudniając szycie i dalsze prace, zaś książka taka po wykończeniu nie będzie otwierać się należycie. Wobec tego, że przy większości książek drukowanych zachodzi kierunek prężności papieru wzdłuż grzbietu, napotkać można przy klejeniu skrawków o wyżej wymienionej właściwości na małe niedomagania, albowiem papier w okolicy zgięcia tworzyć będzie pod wpływem klajstru małe fałdki. Zaradzić temu można w ten sposób, że danego skrawka papieru po lekkiem umieszczeniu go na właściwem miejscu, nie wygładza się zupełnie w kierunku jego długości, lecz zluźnia się celowo do środka i przylepia ostatecznie przycisnąwszy dłonią.

Umiejętność odpowiedniego zastowywania materjałów introligatorskich pod względem ich właściwości prężenia się (naddawania), powinna stanowić jedno z pierwszych przykazań wzorowego introligatora. A właśnie na tym punkcie bardzo często i dużo się grzeszy. Dzieje się to przeważnie pod wpływem mylnie pojmowanej oszczędności, by osięgnąć z każdego arkusza wzgl. kawałka rzekomo większe korzyści, często zaś również nieświadomość jest powodem takiego stanu rzeczy. Lepiej nie liczyć się pod tym względem z drobnemi. małoznaczącemi odpadkami, aniżeli silić się na zdobycie wątpliwych zysków kosztem niewłaściwego i niewskazanego przecinania. Jakiekolwiek minimalne straty na materjale dadzą się zato łatwo powetować przez wynikającą stąd składniejszą dalszą pracę.

Szczególną uwagę w dalszym ciągu należy poświęcić przedkładce (po niem. „Vorsatz"). W jakim celu służy właściwie przedkładka? Nasamprzód tworzy ona połączenie pomiędzy okładką a blokiem, wzgl. jego pierwszym i ostatnim arkuszem. Następnie karty zewnętrzne przedkładki nietylko upiększają wewnętrzną stronę okładki, tworząc tak zw. „lusterko" (po niem. „Spiegelblatt"), lecz zapobiegają przytem kurczeniu względnie naddawaniu się okładki na zewnątrz. Również karty wolne przedkładki stanowią pewnego rodzaju ochronę właściwych kart książki.

Wobec tak doniosłego znaczenia używamy do przedkładek li tylko dobrego i trwałego gatunku papieru. Starajmy się przytem zastosować przedkładkę odpowiednio do całości oprawy.

Sposób, w jaki się to odbywać powinno i jakie przestarzałe sposoby sporządzania przedkładki pokutują jeszcze wśród introligatorów, o tem szerszą wzmiankę podamy w jednym z następnych numerów.

WYDAWNICTWA

„RZECZY PIĘKNE". Po dłuższej przerwie ukazał się zeszyt Roczn. VI. czasopisma poświęconego sprawie przemysłu, rzemiosła i sztuki stosowanej, jako wydawnictwo Muzeum Przemysłowego w Krakowie..

Redakcja zapowiada, że „Rzeczy Piękne" ukazywać się będą stale jako miesięcznik, co rzeczywiście wpłynie dodatnio na rozwój pisma tak niezbędnego w Polsce dla sfer rzemieślniczych, nauczycielskich i zajmujących

się przemysłem artystycznym. Numer został wydany bardzo starannie i zawiera prócz artykułów cały szereg ilustracyj w zakresie sztuki zdobniczej a mianowicie: batiki, meble, ceramikę, oprawy książkowe, grafikę, rzeźbę i t. d. Redakcję tworzą: Kazimierz Witkiewicz (naczelny redaktor), Czesław Młodzianowski Warszawa, (ulica Tamka 1), Marjan Ziółkowski (Poznań, Górna Wilda nr. 122). Adres Redakcji i Administracji: Kraków, Smoleńska 9. Cena zeszytu 2 zł 50 gr.

PODZIĘKOWANIE

Szanownemu Polskiemu Towarzystwu Graficznemu oraz Prezesowi, p. Gettlerowi, za okazaną mi życzliwość i udział w uroczystości z okazji mego 50-cio i 60-cio letniego jubileuszu w zawodzie drukarskim składam najserdeczniejsze „Bóg zapłać!"

Poznań, w marcu 1927 r.

Józef Brykczyński.

ROZMAITOŚCI

„BOSKA KOMEDJA" DANTEGO PIERWODRUK Z R. 1491.

Rząd włoski nabył od pewnego antykwarjusza za 160 000 lir jeden z najwcześniejszych druków „Boskiej Komedji" Dantego — z r. 1491, wydanego w Wenecji. Cenne i rzadkie wydanie zdobią bogato minjatury Piotra da Teghiano.

NASZE WKŁADKI

Reklamę firmy P. Kunert wykonała drukarnia Ludwika Kapeli w Poznaniu. Zapomocą kliszy czarnej i linoleorytu udało się doskonale naśladować druk ofsetowy.

Druga wkładka: wzór z praktyki linoleorytniczej, do artykułu „Technika linoleorytu".

Równocześnie zwracamy uwagę na ogłoszenie i reklamę firmy introligatorskiej Przesławski & Czerniak w Poznaniu.

W roku bieżącym opuścili nas

śp. Józef Śliwański

4 marca

śp. Władysław Kajdasz

8 marca

śp. Ignacy Marciniak

21 marca

W zmarłych traci Tow. nasze długoletnich gorliwych członków.

Cześć ich pamięci!

POLSKIE TOW. GRAFICZNE W POZNANIU

KONTO CZEKOWE P. K. O. POZNAŃ Nr. 206,598 TELEFON Nr. 23-24
REDAKCJA i ADMINISTRACJA, POZNAŃ, ALEJE MARCINKOWSKIEGO 18
CZCIONKAMI DRUKARNI GAZETY POWSZECHNEJ i DRUKARNI SPOŁECZNEJ